

GB 40164—2021《汽车和挂车 制动器用零部件技术要求及试验方法》 国家标准第 1 号修改单

一、修改技术要求

1. 增加 6.1.4“M 类、N 类、O 类车辆的换装制动衬片、换装制动蹄片总成和换装衬块总成应满足 6.2.1 和/或 6.2.2 的规定”。
2. 将 6.2.1.2.3.1 c) 中的“恢复试验第 5 次制动时的充分发出的平均减速度与 0 型试验的差值不超过 $\pm 10\%$ ”修改为“恢复试验第 5 次制动时充分发出的减速度与 0 型试验同压力下充分发出的减速度的差值不超过 $\pm 10\%$ ”。
3. 将 6.2.2.1.1“按 GB/T 22309 进行试验,换装制动蹄片总成样品的最小剪切强度不应小于 1.0 MPa,换装衬块总成样品的最小剪切强度不应小于 2.5 MPa”修改为“按 GB/T 22309 进行试验,换装制动蹄片总成样品的最小剪切强度不应小于 1.0 MPa,换装衬块总成样品的最小剪切强度不应小于 2.5 MPa。如换装制动蹄片、衬块总成的剪切强度符合 GB 5763 的要求,也认为满足本条要求”。
4. 将 6.2.2.2.1“按 GB/T 22309 进行试验,换装衬块总成样品的剪切强度不应小于 2.5 MPa。为适应试验设备能力要求,可将样品分割成二或三部分”修改为“按 GB/T 22309 进行试验,换装衬块总成样品的剪切强度不应小于 2.5 MPa。为适应试验设备能力要求,可将样品分割成二或三部分。如换装衬块总成符合 GB 5763 中的剪切强度要求,也认为满足本条要求”。
5. 将 6.3.5.1 中的“应对换装制动盘或制动鼓下列结构特性参数进行检查,见附录 G”修改为“参考附录 G 对换装制动盘或制动鼓下列结构特性参数进行检查”。
6. 将第 1 章、6.1.2、6.1.3、A.1.2.1、B.1.1.1、F.1.1.2 中的“型式认证”修改为“型式试验”。将 4.1 中的“型式认证”修改为“认证”。

二、修改包装和标志要求

1. 将 7.1.1“符合本标准的同一型号的换装制动衬片或制动蹄片总成或换装衬块总成,应按车轴(桥)成对包装和销售”修改为“符合本标准的同一型号的换装制动衬片或制动蹄片总成或换装衬块总成,应成套包装”。
2. 将 7.1.2“每对产品应装在有预开口的密封包装内”修改为“产品包装应满足在仓储、运输和销售过程中避免损坏和变质的要求”。
3. 将 7.1.3、7.2.3 中的“认证标志”修改为“认证标志(如需要)”。
4. 将 7.1.5“每件换装制动衬片或制动蹄片总成或换装衬块总成上应按附录 H 永久性地给出认证标识等信息”修改为“每件换装制动衬片或制动蹄片总成或换装衬块总成应按附录 H 在非工作面上标识永久性的认证标志(如需要)、品牌和型号、生产日期、制造商名称或商标等信息”。

三、修改规范性附录

1. 将表 E.1 的表题修改为“发动机接合 0 型试验的制动初速度”。

2. 将附录 G 修改为资料性附录。将 G.1 中的“制动盘相关尺寸符号及说明见表 G.1,典型结构图例见图 G.1~图 G.5”修改为“制动盘相关尺寸符号及说明的示例见表 G.1,典型结构的示例见图 G.1~图 G.5”。
 3. 将 G.2 中的“制动鼓相关尺寸符号及说明见表 G.2,结构图例见图 G.6”修改为“制动鼓相关尺寸符号及说明的示例见表 G.2,典型结构的示例见图 G.6”。
 4. 将附录 H 中的“换装衬块总成、换装制动蹄片总成和换装制动衬片标识位置和相关信息分别见图 H.1~图 H.3”修改为“换装衬块总成、换装制动蹄片总成和换装制动衬片应按照 7.1.5 的要求进行标识,标识位置和相关信息示例见图 H.1~图 H.3”。
 5. 将 I.1.1.3 中的“样品的剪切强度和压缩量应满足 5.2.2 要求”修改为“样品的剪切强度和压缩量应满足 6.2.2 的要求”。
 6. 将 I.1.2“摩擦性能按 GB 5763 进行试验,其各温度级的摩擦系数应在登记值的 $\pm 15\%$ 范围内,磨损率不应大于登记值的 120%”修改为“摩擦性能按 GB 5763 进行试验并满足其要求”。
-